

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PERSETUJUAN	iii
HALAMAN PENGESAHAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
HALAMAN KEASLIAN PENELITIAN	vi
HALAMAN PERSETUJUAN PUBLIKASI	vii
ABSTRAKSI	viii
ABSTRACT	ix
KATA PENGANTAR	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Penelitian Terdahulu	3
BAB II. LANDASAN TEORI	
2.1 Kualitas.....	5
2.2 Pengertian Pengendalian Kualitas.....	5
2.3 Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas.....	6
2.4 Pengendalian Proses.....	7
2.5 Pengertian <i>Failure Mode and Effect Analysis</i>	7
2.6 Identifikasi Elemen-Elemen FMEA.....	8
2.7 Langkah Dasar FMEA	9

2.8 Penentuan <i>Severity</i> , <i>Occurance</i> , <i>Detection</i> , dan RPN	9
2.9 Pengerjaan Kayu	15
2.10 Cacat Pengerjaan Kayu	15
2.11 Cacat Kayu yang Disebabkan Proses Permesinan	16
2.12 Faktor Penyebab Mesin Pemotongan (Penggergajian)	18
2.13 Alat Sambung Paku.....	21
2.14 Analisis Biaya	22
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Observasi dan Wawancara	23
3.2 Studi Pustaka.....	23
3.3 Rumusan Masalah	23
3.4 Tujuan Penelitian	23
3.5 Pengumpulan Data	24
3.6 Pengolahan Data	24
3.7 Usulan Perbaikan	24
3.8 Implementasi.....	25
3.9 Analisis	25
3.10 Simpulan dan Saran	25
BAB IV. PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1 Pengumpulan Data	
4.1.1 Profil Perusahaan	27
4.1.2 Hasil Produksi dan Perakitan.....	28
4.1.3 Identifikasi Proses Produksi, Jenis, dan Jumlah Kegagalan Produk	28
4.2 Pengolahan Data	
4.2.1 Kategori Kejadian Kegagalan Produk	32
4.2.2 Tahap <i>Failure Modes and Effect Analysis</i>	33
4.2.2.1 Mengidentifikasi Keseriusan Akibat yang Terjadi.....	34
4.2.2.2 Mengidentifikasi <i>Occurance</i> yang Terjadi	35

4.2.2.3 Mengidentifikasi Pendeteksi Penyebab	
Terjadinya <i>Failure Mode</i>	37
4.2.2.4 Perhitungan <i>Risk Priority Number</i>	39
4.2.3 Perbaikan Proses.....	48
4.2.4 Implementasi Hasil	53
4.2.4.1 Implementasi Perbaikan Kegagalan Produk	
Kursi	53
4.2.4.2 Implementasi Perbaikan Kegagalan Produk	
Lemari.....	60
4.2.4.3 Perbandingan Hasil Produk Kursi Sebelum dan	
Setelah Implementasi.....	61
4.2.4.4 Perbandingan Hasil Produk Lemari Sebelum	
dan Setelah Implementasi	63
4.2.4.5 Perbandingan Biaya yang Dikeluarkan Sebelum	
dan Setelah Implementasi	64
BAB V. ANALISIS	
5.1 Analisis Cacat dan Penyebab Cacat Produk dengan <i>Fishbone</i>	
<i>Diagram</i>	67
5.2 Analisis Cacat dan Penyebab Cacat Produk dengan <i>Failure</i>	
<i>Mode and Effect Analysis</i>	69
5.3 Analisis Implementasi Perbaikan.....	75
5.4 Analisis Perbaikan Kegagalan Produk Sebelum dan Setelah	
Implementasi.....	79
BAB VI. PENUTUP	
6.1 Simpulan.....	81
6.2 Saran	
6.2.1 Saran untuk UKM Benakat Lestari.....	82
6.2.2 Saran untuk Peneliti Selanjutnya	82
DAFTAR PUSTAKA	83
LAMPIRAN	

DAFTAR GAMBAR

	Hal.
Gambar 1 Serat Berbulu.....	16
Gambar 2 Bekas Serpihan.....	17
Gambar 3 Jejak Pisau.....	18
Gambar 4 Gergaji <i>Circle</i> Pembelah.....	19
Gambar 5 Metodologi Penelitian.....	26
Gambar 6 Struktur Organisasi UKM Benakat Lestari <i>Furniture</i>	27
Gambar 7 Denah Lokasi UKM Benakat Lestari.....	28
Gambar 8 <i>Fishbone Diagram</i> Produk Kursi.....	46
Gambar 9 <i>Fishbone Diagram</i> Produk Lemari.....	47
Gambar 10 Pengukuran Sebelum Implementasi.....	54
Gambar 11 Pengukuran Setelah Implementasi.....	54
Gambar 12 Mesin Potong Sebelum Diperbaiki.....	55
Gambar 13 Pemakaian Gergaji Sebelum Implementasi.....	55
Gambar 14 Mesin Pemotong dengan Atribut Pengukuran yang <i>Adjustable</i>	55
Gambar 15 Mesin Pemotong dengan Atribut Mengurangi Kecelakaan Kerja.....	56
Gambar 16 Penghalusan Kayu Sebelum Implementasi.....	56
Gambar 17 Mesin Sugu Sebelum Implementasi.....	57
Gambar 18 Mesin Sugu Setelah Implementasi.....	57
Gambar 19 Penghalusan Kayu Setelah Implementasi.....	57
Gambar 20 Material yang Digunakan dalam Perakitan Sebelum Implementasi.....	58
Gambar 21 Pemberian Lem Kayu Saat Implementasi.....	58
Gambar 22 Hasil Perakitan Kayu Sebelum Implementasi.....	58
Gambar 23 Hasil Perakitan Kayu Setelah Implementasi.....	59
Gambar 24 Hasil Pengecatan Sebelum Implemetasi.....	59
Gambar 25 Hasil Pengecatan Setelah Implemetasi.....	60

Gambar 26 Perbandingan Hasil Produk Kursi Sebelum dan Setelah Implementasi	62
Gambar 27 Ketahanan Produk Kursi Sebelum Implementasi.....	62
Gambar 28 Ketahanan Produk Kursi Setelah Implementasi.....	63
Gambar 29 Perbandingan Hasil Produk Lemari Sebelum dan Setelah Implementasi	64

DAFTAR TABEL

		Hal.
Tabel 1	Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>Severity of Effects</i> dalam FMEA Process.....	10
Tabel 2	Modifikasi Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>Severity of Effects</i> dalam FMEA Process.....	11
Tabel 3	Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>The Occurrence of Failure</i> dalam FMEA Process.....	13
Tabel 4	Kriteria Evaluasi dan Sistem Peringkat untuk <i>The Detection of a Cause of Failure or Failure Mode</i> dalam FMEA Process.....	13
Tabel 5	Gejala dan Kemungkinan Penyebab Masalah di Stasiun Penggergajian	19
Tabel 6	Kuat Lentur Paku (F_{yb}) untuk Berbagai Ukuran Diameter Paku Bulat (D).....	21
Tabel 7	Fungsi Proses Pembuatan Kursi	29
Tabel 8	Fungsi Proses Pembuatan Lemari	29
Tabel 9	Jenis Kegagalan dalam Pembuatan Kursi.....	30
Tabel 10	Jenis Kegagalan dalam Pembuatan Lemari.....	31
Tabel 11	Data Jumlah Kegagalan Kursi UKM Benakat Lestari.....	31
Tabel 12	Data Jumlah Kegagalan Lemari UKM Benakat Lestari.....	32
Tabel 13	Penjelasan Kategori Kegagalan Produk Kursi.....	32
Tabel 14	Penjelasan Kategori Kegagalan Produk Lemari.....	33
Tabel 15	Hasil Penilaian <i>Failure Mode</i> Terhadap Keseriusan Dampak yang Diakibatkan untuk Produk Kursi	34
Tabel 16	Hasil Penilaian <i>Failure Mode</i> Terhadap Keseriusan Dampak yang Diakibatkan untuk Produk Lemari.....	35
Tabel 17	Hasil Penilaian <i>Occurance</i> Produk Kursi.....	35
Tabel 18	Hasil Penilaian <i>Occurance</i> Produk Lemari	36
Tabel 19	Hasil Penilaian <i>Detection</i> Produk Kursi.....	37
Tabel 20	Hasil Penilaian <i>Detection</i> Produk Lemari	38

Tabel 21	Hasil Perhitungan RPN Produk Kursi	40
Tabel 22	Hasil Perhitungan RPN Produk Lemari	42
Tabel 23	Urutan Prioritas Penanganan Kegagalan Produksi Produk Kursi	43
Tabel 24	Urutan Prioritas Penanganan Kegagalan Produksi Produk Lemari	45
Tabel 25	Perbaikan Proses Kegagalan Produk Kursi Metode FMEA	48
Tabel 26	Perbaikan Proses Kegagalan Produk Lemari Metode FMEA	49
Tabel 27	Pengelompokkan Rencana Perbaikan Proses Produk Kursi.....	50
Tabel 28	Pengelompokkan Rencana Perbaikan Proses Produk Lemari	52
Tabel 29	Perbandingan Hasil Produk Kursi Sebelum dan Setelah Implementasi	61
Tabel 30	Perbandingan Hasil Produk Lemari Sebelum dan Setelah Implementasi	63
Tabel 31	Rincian Biaya Sebelum Implementasi.....	64
Tabel 32	Rincian Pengeluaran untuk Perbaikan Mesin.....	65
Tabel 33	Rincian Penghasilan Setelah Implementasi.....	65
Tabel 34	Rincian Pengeluaran Setelah Implementasi	66

DAFTAR LAMPIRAN

	Hal.
Lampiran 1 Foto Penelitian	L-1